

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平7-328528

(43) 公開日 平成7年(1995)12月19日

(51) Int.Cl. ⁸	識別記号	庁内整理番号	F I	技術表示箇所
B 0 5 D 3/00	Z	0823-4F		
7/14	L			

審査請求 未請求 請求項の数 6 O L (全 7 頁)

(21) 出願番号 特願平6-129097

(22) 出願日 平成6年(1994)6月10日

(71) 出願人 000003997

日産自動車株式会社

神奈川県横浜市神奈川区宝町2番地

(72) 発明者 荒川 孝

神奈川県横浜市神奈川区宝町2番地 日産
自動車株式会社内

(72) 発明者 岸 博之

神奈川県横浜市神奈川区宝町2番地 日産
自動車株式会社内

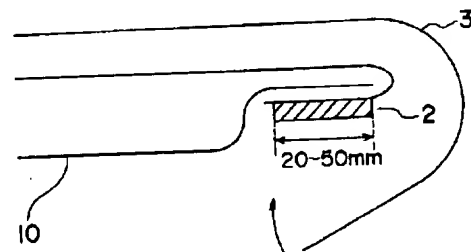
(74) 代理人 弁理士 後藤 政喜 (外1名)

(54) 【発明の名称】 車体上塗り塗膜の保護方法

(57) 【要約】

【目的】 確実に塗膜を保護しながら、プラスチックフィルムを容易に剥離可能にする。

【構成】 車体のトランクリッド10の裏面外周に20ないし50mmの幅で再剥離型感圧粘着剤2を塗布した後、トランクリッド10の表面をプラスチックフィルム3で覆い、このプラスチックフィルム3の外周端部をトランクリッド10の裏面へ折り曲げるとともに、この外周端部を再剥離型感圧粘着剤2で固着する。



2 再剥離型感圧粘着剤
3 プラスチックフィルム
10 トランクリッド

【特許請求の範囲】

【請求項1】 上塗り塗装が施された車体外板の表面をプラスチックフィルムで被覆するとともに、再剥離型感圧粘着剤を介して前記プラスチックフィルムを車体へ固着する車体上塗り塗膜の保護方法において、前記再剥離型感圧粘着剤を20ないし50mmの幅で車体に塗布したことを特徴とする車体上塗り塗膜の保護方法。

【請求項2】 上塗り塗装が施された車体外板の表面をプラスチックフィルムで被覆するとともに、再剥離型感圧粘着剤を介して前記プラスチックフィルムを車体へ固着する車体上塗り塗膜の保護方法において、車体の開閉部材の裏面外周に20ないし50mmの幅で再剥離型感圧粘着剤を塗布した後、前記開閉部材の表面をプラスチックフィルムで覆い、このプラスチックフィルムの外周端部を前記開閉部材の裏面へ折り曲げるとともに、この外周端部を前記再剥離型感圧粘着剤で固着したことを特徴とする車体上塗り塗膜の保護方法。

【請求項3】 上塗り塗装が施された車体外板の表面をプラスチックフィルムで被覆するとともに、再剥離型感圧粘着剤を介して前記プラスチックフィルムを車体へ固着する車体上塗り塗膜の保護方法において、ルーフの外周端部から車体側面に向けて20ないし50mmの幅で再剥離型感圧粘着剤を塗布した後、前記ルーフの表面をプラスチックフィルムで覆い、このプラスチックフィルムの外周端部を前記車体側面に塗布した再剥離型感圧粘着剤で固着したことを特徴とする車体上塗り塗膜の保護方法。

【請求項4】 上塗り塗装が施された車体外板の表面をプラスチックフィルムで被覆するとともに、再剥離型感圧粘着剤を介して前記プラスチックフィルムを車体へ固着する車体上塗り塗膜の保護方法において、ルーフの外周端部から車体前方及び後方の側面に向けて20ないし50mmの幅で再剥離型感圧粘着剤を塗布した後、前記ルーフの表面をプラスチックフィルムで覆い、このプラスチックフィルムの外周端部をルーフの前方及び後方の車体側面に塗布した再剥離型感圧粘着剤で固着する一方、ルーフ側方のプラスチックフィルムの端部をドアとドア開口部との間で挟持したことを特徴とする車体上塗り塗膜の保護方法。

【請求項5】 前記再剥離型感圧粘着剤を厚さ1～100μmで塗布したことを特徴とする請求項1ないし請求項4のいずれかひとつに記載の車体上塗り塗膜の保護方法。

【請求項6】 前記プラスチックフィルムの厚さを1～1000μmとしたことを特徴とする請求項1ないし請求項5のいずれかひとつに記載の車体上塗り塗膜の保護方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】 本発明は、塗装が終了した車両の

塗膜を一時的に保護する方法の改良に関するものである。

【0002】

【従来の技術】 自動車などの車両では、従来から塗装完成車の保管及び運搬過程において、石、埃、鉄粉、ガスあるいは薬品等による塗膜の損傷、艶ボケあるいは変色が発生し、特に海外への輸出など長期間の運搬などでは上記のような塗膜の劣化が発生しやすく塗装完成車の商品価値を著しく低下させてしまうことが懸念されている。このような塗膜の劣化を抑制する方法として、特開平2-300281号公報、特開平3-127665号公報、特開平3-221169号公報、特開平3-267171号公報、特開平3-254858号公報等に表示されるように、塗装完成車の塗膜を再剥離型感圧粘着剤層を有するプラスチックフィルムで覆う方法が知られている。

【0003】 この方法は、図5に示すように、プラスチックフィルム30の裏面全面に形成した再剥離型感圧粘着剤2の層を車体の塗膜に固着させることで車体をプラスチックフィルム30で覆い、保管あるいは運搬中などの環境による影響を車体に固着させたプラスチックフィルム30によって遮断するもので、保管あるいは運搬終了後に再剥離型感圧粘着剤2と共にプラスチックフィルム30を車体から剥がすものである。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】 しかしながら、このような従来の車体上塗り塗膜の保護方法にあっては、プラスチックフィルム30の裏面全面に再剥離型感圧粘着剤2が塗布されているため、塗膜の保護終了の際にプラスチックフィルム30を車体から剥がすには多大な労力を必要とし、特にボンネットフード、ルーフ、トランクリッド等の面積の大きい部位ではプラスチックフィルム30の剥離作業に時間を要するだけでなく、再剥離型感圧粘着剤2が塗膜に残留し、この再剥離型感圧粘着剤2の除去作業に多大な労力を要するという問題があった。

【0005】 そこで本発明は、上記問題点を鑑みてなされたもので、塗膜の保護が長期化した場合にも容易に離脱可能、かつ確実に塗膜を保護可能な車体上塗り塗膜の保護方法を提供することを目的とする。

【0006】

【課題を解決するための手段】 第1の発明は、上塗り塗装が施された車体外板の表面をプラスチックフィルムで被覆するとともに、再剥離型感圧粘着剤を介して前記プラスチックフィルムを車体へ固着する車体上塗り塗膜の保護方法において、前記再剥離型感圧粘着剤を20ないし50mmの幅で車体に塗布する。

【0007】 また、第2の発明は、上塗り塗装が施された車体外板の表面をプラスチックフィルムで被覆するとともに、再剥離型感圧粘着剤を介して前記プラスチックフィルムを車体へ固着する車体上塗り塗膜の保護方法に

において、車体の開閉部材の裏面外周に20ないし50mmの幅で再剥離型感圧粘着剤を塗布した後、前記開閉部材の表面をプラスチックフィルムで覆い、このプラスチックフィルムの外周端部を前記開閉部材の裏面へ折り曲げるとともに、この外周端部を前記再剥離型感圧粘着剤で固着する。

【0008】また、第3の発明は、上塗り塗装が施された車体外板の表面をプラスチックフィルムで被覆するとともに、再剥離型感圧粘着剤を介して前記プラスチックフィルムを車体へ固着する車体上塗り塗膜の保護方法において、ルーフの外周端部から車体側面に向けて20ないし50mmの幅で再剥離型感圧粘着剤を塗布した後、前記ルーフの表面をプラスチックフィルムで覆い、このプラスチックフィルムの外周端部を前記車体側面に塗布した再剥離型感圧粘着剤で固着する。

【0009】また、第4の発明は、上塗り塗装が施された車体外板の表面をプラスチックフィルムで被覆するとともに、再剥離型感圧粘着剤を介して前記プラスチックフィルムを車体へ固着する車体上塗り塗膜の保護方法において、ルーフの外周端部から車体前方及び後方の側面に向けて20ないし50mmの幅で再剥離型感圧粘着剤を塗布した後、前記ルーフの表面をプラスチックフィルムで覆い、このプラスチックフィルムの外周端部をルーフの前方及び後方の車体側面に塗布した再剥離型感圧粘着剤で固着する一方、ルーフ側方のプラスチックフィルムの端部をドアとドア開口部との間で挟持する。

【0010】また、第5の発明は、前記第1ないし第4の発明のいずれかひとつにおいて、前記再剥離型感圧粘着剤を厚さ1~100 μ mで塗布する。

【0011】また、第6の発明は、前記第1ないし第5の発明のいずれかひとつにおいて、前記プラスチックフィルムの厚さを1~1000 μ mとする。

【0012】

【作用】第1の発明は、車体外板の表面を被覆するプラスチックフィルムを20ないし50mmの幅で車体に塗布した再剥離型感圧粘着剤を介して車体へ固着する。再剥離型感圧粘着剤の塗布幅を20ないし50mmとすることで、風などの外力に抗してプラスチックフィルムを車体へ確実に固着するという性能を維持しつつも、面積の広い部位を被覆したプラスチックフィルムを剥離する場合でも、作業者は多大な労力を要することなくプラスチックフィルムを車体から容易に剥離することができる。

【0013】また、第2の発明は、車体の開閉部材の裏面外周に20ないし50mmの幅で塗布した再剥離型感圧粘着剤で開閉部材の表面を覆うプラスチックフィルムの外周端部が固定され、プラスチックフィルムは容易に離脱することなく開閉部材の表面の塗膜を保護することができ、保管あるいは輸送が終了した後は20ないし50mmの幅で固着されたプラスチックフィルムの端部

から容易に剥離することができ、また、再剥離型感圧粘着剤を開閉部材の裏面へ塗布するために塗布作業中に開閉部材外周の塗膜を傷つけることがない。

【0014】また、第3の発明は、ルーフの外周端部から20ないし50mmの幅で車体の側面に塗布した再剥離型感圧粘着剤でルーフの表面を覆うプラスチックフィルムの外周端部は固定される。外周端部を固着されたプラスチックフィルムは風などにより容易に離脱することなくルーフの塗膜を確実に保護することができ、保管あるいは輸送が終了した後は20ないし50mmの幅で固着されたプラスチックフィルムの端部から容易に剥離することができる。

【0015】また、第4の発明は、ルーフを被覆するプラスチックフィルムは車体の前後の側面で再剥離型感圧粘着剤を介して車体に固着されるとともに、車体の側方のプラスチックフィルムはドアで挟持され、プラスチックフィルムはルーフ全体を覆う。車体側方のプラスチックフィルムの固着に再剥離型感圧粘着剤を用いないため、プラスチックフィルムの脱着作業を容易かつ迅速に行うことができる。

【0016】また、第5の発明は、前記再剥離型感圧粘着剤の厚さを1~100 μ mとしたため、プラスチックフィルムを風などの外力に抗して確実に固着することができるとともに、剥離に要する力を低減することができる。

【0017】また、第6の発明は、前記プラスチックフィルムの厚さを1~1000 μ mとしたため、プラスチックフィルム自体の剛性を確保して固着時の位置決めを容易に行うことができるとともに、容易に折り曲げ可能とすることで車体の形状に沿ってプラスチックフィルムの被覆を形成することができる。

【0018】

【実施例】以下、本発明の実施例を添付図面に基いて説明する。

【0019】図1は車体の開閉部材としてのトランクリッド10に塗膜の保護を施した一例を示し、車体の塗装が乾燥した後に、まず、開放状態のトランクリッド10の裏面外周に沿った所定の幅で再剥離型感圧粘着剤2を所定の幅で塗布する。

【0020】再剥離型感圧粘着剤2はトランクリッド10の裏面において、外周端部から内周へ向けて20~50mmの所定の幅、かつ1~100 μ m（好ましくは10~30 μ m）の厚さで全周に塗布される。

【0021】ここで、再剥離型感圧粘着剤2は、例えば、水系型ゴム系粘着剤、水系型アクリル系粘着剤などの粘着剤で構成され、水系型粘着剤としてはポリトン（旭化成工業株式会社製造）あるいはリキダイン（三協化学工業株式会社製造）などを用いることができる。

【0022】次に、所定の大きさに裁断されたプラスチックフィルム3でトランクリッド10の表面を覆ってか

ら、プラスチックフィルム3の外周をトランクリッド10の裏面へ折り曲げる。そして、プラスチックフィルム3の外周端部をトランクリッド10の裏面に塗布した再剥離型感圧粘着剤2の層に押圧する。

【0023】プラスチックフィルム3は厚さ1~1000 μm （好ましくは30~50 μm ）の折り曲げ自在な膜状の樹脂で構成され、例えば、ポリエチレン又はポリエチレンあるいはポリエチレン/ポリプロピレン共重合体のフィルムにて構成される。

【0024】ここで、プラスチックフィルム3の厚さは、1 μm 未満の場合にはプラスチックフィルム3自身の剛性が不足するため、プラスチックフィルム3を車体に固着する際には風などの外力の影響によって位置決め作業が困難となる場合があり、一方、1000 μm を越えるとプラスチックフィルム3の剛性が過大となって、トランクリッド10の端部等での折り曲げ作業が困難になって作業効率を低下させてしまう。このため、プラスチックフィルム3の厚さを1~1000 μm 、さらに好ましくは30~50 μm とすることで、プラスチックフィルム3を効率良くトランクリッド10へ位置決め、固着することができるのである。

【0025】プラスチックフィルム3の大きさはトランクリッド10の外周表面の寸法より大きく設定され、トランクリッド10の外周へ所定の幅（例えば70mm）で突出するよう予め形成される。

【0026】トランクリッド10の外周表面を被覆したプラスチックフィルム3は、外周端部をトランクリッド10の裏面端部へ折り曲げられるとともに、プラスチックフィルム3の外周端部はこのトランクリッド10の裏面外周に塗布した再剥離型感圧粘着剤2に押圧されることで固定される。なお、再剥離型感圧粘着剤2をトランクリッド10の裏面に塗布するようにしたため、この塗布作業時に作業者の過誤によってトランクリッド10の外周表面の塗膜へ損傷を与えることを防止できるのである。

【0027】この後、表面をプラスチックフィルム3で被覆したトランクリッド10を閉鎖すれば塗膜の保護が終了する。

【0028】ここで、再剥離型感圧粘着剤2の塗布幅とプラスチックフィルム3の剥離に要する力を示すピーリング強度との関係は、本願発明者の実験によれば図2に示すようになった。

【0029】ここで、ピーリング強度は「JIS K 6829-1994」に規定される「自動車用接着剤試験方法」に基づいてプラスチックフィルム3の剥離に要する力を計測したもので、本実験結果は上記JIS規格の「17.3.1」に定義される「180度剥離試験」に準拠したものであり、測定条件は気温20℃、湿度70%、引っ張り速度300 \pm 30mm/minの場合である。なお、実験方法の詳細については上記JIS規

格を参照されたい。

【0030】図2において、再剥離型感圧粘着剤2の塗布幅の増大に伴ってピーリング強度も増大する。再剥離型感圧粘着剤2の塗布幅を20~50mmとすることで、ピーリング強度を3~8N（好ましくは4~6N）の範囲に設定することができ、ピーリング強度が3~8Nであればプラスチックフィルム3を風などの外力に抗して固着できる一方、プラスチックフィルム3の剥離を容易に行うことができるのである。

【0031】ピーリング強度が3N未満の場合、完成車両をトレーラー等で輸送する際の高速走行時ではプラスチックフィルム3の密着力が低いため、車体から剥離する場合があることが本願発明者の実験によって確認されており、一方、ピーリング強度が8Nを越える場合には剥離に要する力が過大となって作業性が低下するだけでなく、プラスチックフィルム3に経時劣化が生じていると、剥離の際にプラスチックフィルム3が部分的に破断してこの剥離作業に多大な労力を要する場合がある。

【0032】このため、再剥離型感圧粘着剤2の塗布幅を20~50mmとすることで、プラスチックフィルム3のピーリング強度は3~8Nとなり、トランクリッド10の外周表面を被覆したプラスチックフィルム3を風圧などの外力に抗して保持することができ一方、保管又は運搬の終了後にはプラスチックフィルム3を容易に剥がすことができるようになる。

【0033】さらに、再剥離型感圧粘着剤2の厚さを1~100 μm （好ましくは10~30 μm ）としたのは、次の理由によるものである。

【0034】塗布厚さが1 μm 未満の場合には車体に再剥離型感圧粘着剤2の層を形成するのが極めて困難であるだけでなく、所定の粘着力が確保できないためにプラスチックフィルム3が容易に剥離してしまう。

【0035】一方、再剥離型感圧粘着剤2の厚さが100 μm を越えると、粘着力が増大してプラスチックフィルム3の剥離作業に多大な労力を要するだけでなく、この剥離の際に再剥離型感圧粘着剤2の凝集破壊が発生し、車体の塗膜に再剥離型感圧粘着剤2が残留する場合がある。

【0036】このため、再剥離型感圧粘着剤2の厚さを1~100 μm （好ましくは10~30 μm ）として、プラスチックフィルム3を確実に固着する一方、プラスチックフィルム3の剥離時に車体に残留する再剥離型感圧粘着剤2を低減することができるのである。

【0037】こうして、トランクリッド10は外周表面をプラスチックフィルム3によって保護されるため、保管及び運搬過程における環境的要因（飛び石、埃、鉄粉、ガスあるいは薬品等）から塗膜を保護して商品価値を低下させることなく保管あるいは運搬することができるのである。

【0038】一方、運搬等が終了してプラスチックフ

フィルム3を除去するには、トランクリッド10を開いて、このトランクリッド10の裏面外周に固着したプラスチックフィルム3の外周を剥がすことによって行われる。

【0039】プラスチックフィルム3は外周端部を20～50mmの幅で固着しているだけなので、前記従来例に比して容易に剥がすことができ、トランクリッド10の裏面外周に塗布された再剥離型感圧粘着剤2は水などによって容易に洗い流すことができ、前記従来例に比してプラスチックフィルム3の剥離作業にかかる労力を低減するとともに、車体の塗膜に残留した再剥離型感圧粘着剤2を確実に除去することができるのである。

【0040】なお、図示はしないが、車体の開閉部材としてはこのほかフードなどにも上記と同様の保護方法を適用することができ、フードを開閉自在にしながら塗膜を確実に保護するとともに、容易にプラスチックフィルム3の剥離を行うことができる。

【0041】図3は第2の実施例を示し、前記第1の実施例が車体1の開閉部材であるトランクリッド10に対してプラスチックフィルム3の被覆を形成したのに対し、本実施例は車体11の固定された外板であるルーフ11にプラスチックフィルム3の被覆を形成するものである。

【0042】まず、塗膜の保護を行うルーフ11の外周端部から車体1の側面に向けて上記と同様の再剥離型感圧粘着剤2を所定の幅で塗布する。

【0043】この場合、ルーフ11の裏面に再剥離型感圧粘着剤2を塗布することができないため、ルーフ11の外周に沿った前後ガラスの上端部及びドア12の上端部に20～50mmの幅で再剥離型感圧粘着剤2を塗布する。

【0044】次に、前記第1の実施例と同様に所定の大きさに裁断されたプラスチックフィルム3でルーフ11を覆うとともに、プラスチックフィルム3の外周端部を再剥離型感圧粘着剤2の層に押圧して上記と同様に車体11へ固定し、プラスチックフィルム3により塗膜を確実に保護しながら、運搬などが終了した後は容易にプラスチックフィルム3を剥離することができ、前後ガラス及びドア12に塗布した再剥離型感圧粘着剤2を水などによって容易に除去することが可能となるのである。

【0045】図4は第3の実施例を示し、前記第2実施例がドア12の上端部に再剥離型感圧粘着剤2を塗布したのに対し、本実施例ではドア12のサッシ14に配設されたウェザーストリップ15が接離するドア開口部としてのルーフサイドレール13の外周側面に再剥離型感圧粘着剤2を上記と同様に20～50mmの幅で塗布したもので、その他は前記第2実施例と同様である。

【0046】プラスチックフィルム3の車体前後方向は前記第2実施例と同様に固着され、プラスチックフィルム3の車体側方はルーフサイドレール13に塗布された再剥離型感圧粘着剤2で固着されるとともに、閉鎖され

たドア12のサッシ14に配設されたウェザーストリップ15とルーフサイドレール13との間で挟持されるため、車両の輸送中に加わる風などの外力に抗して確実にプラスチックフィルム3を保持することが可能となるのである。

【0047】なお、上記第3実施例において、ルーフサイドレール13に再剥離型感圧粘着剤2を塗布したが、再剥離型感圧粘着剤2を塗布せずに図4に示すドア12のウェザーストリップ15とルーフサイドレール13との間でプラスチックフィルム3を挟持してもよく、この場合、再剥離型感圧粘着剤2の塗布面積が減少するため、プラスチックフィルム3の脱着作業、再剥離型感圧粘着剤2の塗布あるいは除去作業を簡易にして作業効率を向上させることができる。

【0048】また、上記実施例において、プラスチックフィルム3は上記のほかにポリウレタン、ポリイミド、ナイロン、ポリエチレン、ポリプロピレン、ポリカーボネートまたは、可塑化塩化ビニールなどを使用することができる。

【0049】また、上記プラスチックフィルム3に粘着付与剤または軟化剤を添加してもよく、粘着付与剤としてロジン、ロジンエステル、クロマン樹脂、テルペン樹脂、炭化水素樹脂、油性フェノール樹脂などが、軟化剤としては脂肪酸エステル、動植物油、ワックス、石油重質留分などをプラスチックフィルム3の材質に応じて適宜併用することができ、さらに、充填剤、顔料、老化防止剤、安定剤などを配合することができる。

【0050】また、フロント、リヤフェンダなどの保護面積が比較的狭い部位については、前記従来例と同様の再剥離型感圧粘着剤2の層を全面に形成したプラスチックフィルム30を併用してもよい。

【0051】

【発明の効果】以上説明したように第1の発明は、上塗り塗装が施された車体外板の表面をプラスチックフィルムで被覆するとともに、再剥離型感圧粘着剤を介して前記プラスチックフィルムを車体へ固着する車体上塗り塗膜の保護方法において、前記再剥離型感圧粘着剤を20ないし50mmの幅で車体に塗布し、風などの外力に抗してプラスチックフィルムを車体へ確実に固着することができるという性能を維持しつつ、面積の広い部位を被覆したプラスチックフィルムを剥離する場合にも車体から容易に剥離することが可能となって剥離作業にかかる労力を低減して作業の効率化を推進することができる。

【0052】また、第2の発明は、上塗り塗装が施された車体外板の表面をプラスチックフィルムで被覆するとともに、再剥離型感圧粘着剤を介して前記プラスチックフィルムを車体へ固着する車体上塗り塗膜の保護方法において、車体の開閉部材の裏面外周に20ないし50mmの幅で再剥離型感圧粘着剤を塗布した後、前記開閉部材の表面をプラスチックフィルムで覆い、このプラスチ

ックフィルムの外周端部を前記開閉部材の裏面へ折り曲げるとともに、この外周端部を前記再剥離型感圧粘着剤で固着するため、開閉部材の外周を確実に被覆して塗膜を保護する一方、保管あるいは輸送が終了した後は20ないし50mmの幅で固着されたプラスチックフィルムの端部から容易に剥がすことが可能となって前記従来例に比して作業性を向上させることができ、開閉部材の裏面に再剥離型感圧粘着剤を塗布することで、塗布作業時に作業者の過誤によって開閉部材表面の塗膜が損傷を受けるのを防止することができる。

【0053】また、第3の発明は、上塗り塗装が施された車体外板の表面をプラスチックフィルムで被覆するとともに、再剥離型感圧粘着剤を介して前記プラスチックフィルムを車体へ固着する車体上塗り塗膜の保護方法において、ルーフの外周端部から車体側面に向けて20ないし50mmの幅で再剥離型感圧粘着剤を塗布した後、前記ルーフの表面をプラスチックフィルムで覆い、このプラスチックフィルムの外周端部を前記車体側面に塗布した再剥離型感圧粘着剤で固着し、外周端部を固着されたプラスチックフィルムは風などの外力に抗して車体に固着して容易に離脱することなくルーフの塗膜を確実に保護することができ、保管あるいは輸送が終了した後は再剥離型感圧粘着剤の塗布幅が20ないし50mmであるため多大な労力を要することなくプラスチックフィルムの端部から容易に剥離することができ、前記従来例に比して作業性を向上させることができる。

【0054】また、第4の発明は、上塗り塗装が施された車体外板の表面をプラスチックフィルムで被覆するとともに、再剥離型感圧粘着剤を介して前記プラスチックフィルムを車体へ固着する車体上塗り塗膜の保護方法において、ルーフの外周端部から車体前方及び後方の側面に向けて20ないし50mmの幅で再剥離型感圧粘着剤を塗布した後、前記ルーフの表面をプラスチックフィルムで覆い、このプラスチックフィルムの外周端部をルーフの前方及び後方の車体側面に塗布した再剥離型感圧粘着剤で固着する一方、ルーフ側方のプラスチックフィルムの端部をドアとドア開口部との間で挟持し、プラスチックフィルムはルーフ前後の車体側面で再剥離型感圧粘着剤を介して車体に固着されとともに、ルーフ側方のプラスチックフィルムはドアとドア開口部との間に挟持

されてプラスチックフィルムはルーフ全体を被覆して塗膜を確実に保護することができ、ルーフ側方のプラスチックフィルムの固定に再剥離型感圧粘着剤を用いないため、プラスチックフィルムの脱着作業及び再剥離型感圧粘着剤の塗布あるいは除去作業を容易かつ迅速に行うことが可能となって作業の効率化を推進することができ

る。
【0055】また、第5の発明は、前記再剥離型感圧粘着剤の厚さを1~100 μ mとしたため、プラスチックフィルムを風などの外力に抗して確実に固着することができるとともに、剥離に要する力を低減することができ、確実に塗膜を保護しながら剥離作業の効率化を推進することができる。

【0056】また、第6の発明は、前記第1ないし第5の発明のいずれかひとつにおいて、前記プラスチックフィルムの厚さを1~1000 μ mとしたため、プラスチックフィルム自体の剛性を確保することで風などの外力による影響を抑制して車体に固着する際の作業性の低下を抑制するとともに、容易に折り曲げ可能とすることで車体の形状に沿ったプラスチックフィルムの被覆を形成することができ、車体の塗膜を確実に保護しながらもプラスチックフィルムの脱着作業を容易かつ迅速に行うことが可能となって、作業の効率化を推進することができ

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の実施例を示すトランクリッドの断面図である。

【図2】粘着剤の塗布幅とプラスチックフィルムのピーリング強度との関係を示す図である。

【図3】他の実施例を示す車体の斜視図である。

【図4】さらに他の実施例を示す車体の断面図である。

【図5】従来の例を示すプラスチックフィルムの断面図である。

【符号の説明】

2 再剥離型感圧粘着剤

3 プラスチックフィルム

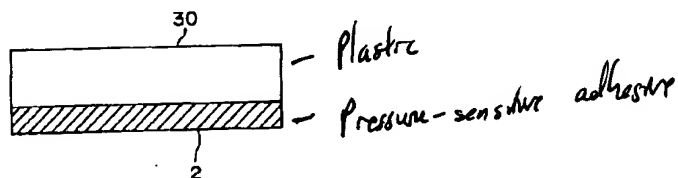
10 トランクリッド

11 ルーフ

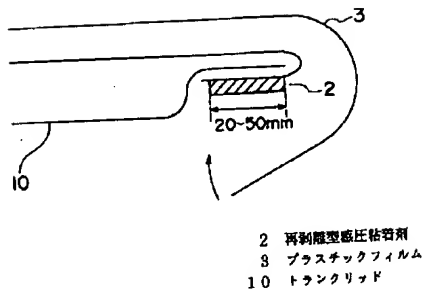
12 ドア

13 ルーフサイドレール

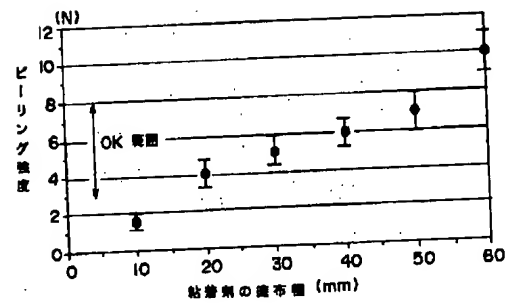
【図5】



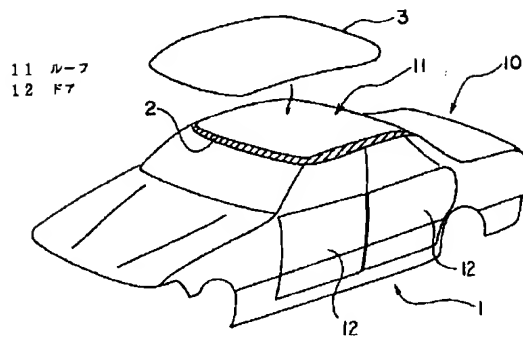
【図1】



【図2】



【図3】



【図4】

